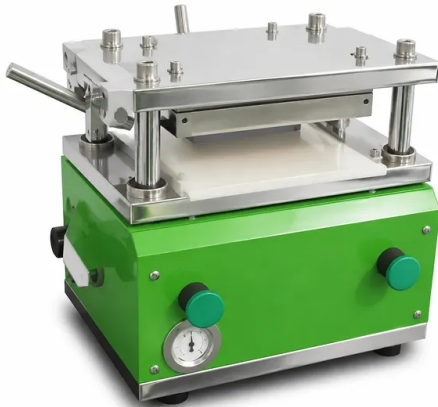


Pneumatische Aluminium-Kunststoff-Folienformmaschine Für Die Formung Von Pouch-Lithiumbatteriegehäusen

Artikelnummer: RB19



Einführung

Die pneumatische Aluminium-Kunststoff-Folienformmaschine für die Gehäuseformung von Pouch-Lithiumbatterien bietet einen einstellbaren Druck von einer Tonne, eine Formtiefe von sechs Millimetern und präzise, faltenkontrollierte Taschen für Laborforschung, Prototyping und Arbeitsabläufe zur Probenvorbereitung mit sicherer Zwei-Tasten-Bedienung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Pouch-Lithiumbatterie-F&E	Formt Aluminium-Kunststoff-Verbundgehäuse für experimentelle Pouch-Lithiumzellen vor der Zellmontage.	Bietet einen dedizierten, einstellbaren Formschnitt für Zellentwicklungs-Workflows im Forschungsmaßstab.
Batterie-Probenvorbereitung	Erzeugt geformte Folientaschen für Testzellen und Labor-Evaluierungsaufbauten.	Der bogenbasierte Betrieb ist für kontrollierte Probenvorbereitung anstelle einer kontinuierlichen Massenproduktion geeignet.
Machbarkeitsstudien für Zellformate	Unterstützt die Evaluierung von Taschegeometrien innerhalb der angegebenen maximalen Längen-, Breiten- und Tiefengrenzen.	Schneller Formwechsel und Tiefeneinstellung helfen Teams, das Formungs-Setup während Formatstudien anzupassen.
Tests zur Elektroden- und Zellintegration	Bereitet Pouch-Gehäuse vor, die bei der Integration entwickelter Elektroden in experimentelle Soft-Pack-Batteriestrukturen verwendet werden.	Saubere Ecken und reduzierte faltenbedingte Defekte unterstützen die ordnungsgemäße Handhabung der geformten Gehäuse.
Universitäre Batterielabore	Bietet ein kompaktes pneumatisches Formwerkzeug für Lehre, Abschlussarbeiten und kontrollierte Laborexperimente.	Einfache Bedienung und geringer Platzbedarf eignen sich für gemeinsam genutzte akademische Laborumgebungen.
Prototyping von Batterien mit fortschrittlichen Materialien	Ermöglicht Forschern die Vorbereitung von Verbundgehäusen bei der Evaluierung von Materialien in Pouch-Zellkonfigurationen.	Einstellbarer Druck und Geschwindigkeit ermöglichen kontrollierte Formbedingungen für entwicklungsorientierte Arbeiten.
Pilot-Workflows für Testzellen	Unterstützt die wiederholbare Taschenformung für Pilotproben in begrenzter Stückzahl, bei denen Prozesskonsistenz wichtig ist.	Viersäulenführung und $\pm 0,05$ mm Formgenauigkeit unterstützen konsistente dimensionale Ergebnisse.
Qualitätsorientierte Pouch-Gehäusevorbereitung	Formt Taschen, bei denen die Folie intakt bleiben und die PP-Schicht unter den angegebenen Bedingungen faltenfrei bleiben muss.	Das angegebene Formungsergebnis zielt auf keine Taschenbeschädigung und keine Falten in der PP-Schicht innerhalb der anwendbaren Foliengröße ab.

Parameter	Spezifikation
Modell	RB19
Geräteprinzip	Pneumatisch angetriebene Gehäuseaschenformung für Aluminium-Kunststoff-Folie in Soft-Pack-Lithiumbatterien
Anwendbarer Prozess	Formung von Aluminium-Kunststoff-Foliengehäuseaschen
Anwendbares Folienformat	Aluminium-Kunststoff-Folienbögen
Maximale Länge der Gehäusetasche	65 mm
Maximale Breite der Gehäusetasche	50 mm
Maximale Tiefe der Gehäusetasche	≤ 6 mm

Parameter	Spezifikation
Maximale Länge der Aluminium-Kunststoff-Folie	160 mm
Maximale Breite der Aluminium-Kunststoff-Folie	105 mm
Anforderung an das Formungsergebnis	Tasche ohne Beschädigung; PP-Schicht ohne Falten
Maximaler Formdruck	1 T
Referenzdruck der Druckluft	0,5 MPa
Einstellung des Formdrucks	Einstellbar
Einstellung der Formgeschwindigkeit	Einstellbar
Antriebsmethode	Zylinderantrieb
Elektrischer Strombedarf	Kein elektrischer Strom erforderlich
Formgenauigkeit	±0,05 mm
Führungsstruktur	Vier Führungssäulen
Startsteuerung	Zwei Starttasten
Formwechsel	Einfach und schnell
Einstellung der Dehnungstiefe	Einfach und schnell
Formmaterial	Importiertes japanisches Formmaterial und hochfester Chromstahl
Oberflächenbehandlung	Umweltfreundliche Galvanisierung und Einbrennlackbehandlung
Geräteabmessungen	Ca. L420 mm × B280 mm × H510 mm
Gerätengewicht	Ca. 100 kg